

Outershield® 81Ni1-H

CARACTERISTICI DE TOP

- Cea ma buna sarma rutilica pentru sudarea pozitionala cu rezistenta foarte buna la impact la -50°C.
- Atractie remarcabila pentru sudori. Solutie optima pentru sudarea fundatiilor eoliene, industria de petrol si gaze si aplicatii structurale.
- Consistenta superioara a produsului cu control optim al compozitiei.
- Poate fi folosit pentru aplicatii care necesita teste CTOD.
- Indeplineste cerintele NACE MR-0175.

APLICATII TIPICE

- Aplicatii off-shore
- Fundatii plutitoare pentru turnuri eoliene
- Constructii metalice
- Magistrale de tevi
- HYPERFILL

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.29 E81T1-Ni1M-J
EN ISO 17632-A T 50 5 1Ni P M21 2 H5

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile exceptie, vertical descendente

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M21 Ar+ 15-25% CO₂
Debit gaz 15-25 l/min

APROBARI

ABS	LR	BV	DNV	TÜV
+	+	+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (%)

Gaze de protectie	C	Mn	Si	P	S	Ni	HDM
M21	0.05	1.4	0.2	0.013	0.010	0.95	3 ml/100 g

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistenta la rupere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -40°C	Impact ISO-V (J) -50°C
Cerinte: AWS A5.29			min. 470	550-690	min. 19	min. 27	
EN ISO 17632-A			min. 500	560-720	min. 18		min. 47
Valori tipice	M21	AW	530	600	24	90	60

* AW = Stare sudata

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.2	ROLA (S200)	5.0	942316
	ROLA (B300)	16.0	941357N
1.6	ROLA (S300)	16.0	941380N

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudata și testată conform standardelor prescise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compoziția chimică a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile aici:



Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipării.
Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.